

Attorney's Docket No. 740123-414

**IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE**

In re PATENT Application of

)

Karl STANGL et al.

:  
)

Group Art Unit: Unknown

:  
)

Application No.: New Application

Examiner: Unknown

:  
)

Filed: February 15, 2002

:  
)

:  
)

For: DEVICE FOR FOAMING AROUND A  
TRANSPARENT PANE FOR A MOTOR  
VEHICLE ROOF

:  
)

J1046 U.S. PTO  
10/07/00  
02/15/02



**CLAIM FOR CONVENTION PRIORITY**

Commissioner for Patents  
Washington, D.C. 20231

Sir:

The benefit of the filing date of the following prior foreign application in the  
following foreign country is hereby requested, and the right of priority provided in 35 U.S.C.

§ 119 is hereby claimed:

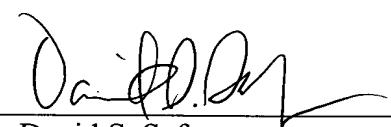
<u>COUNTRY</u>	<u>APPLICATION NO.</u>	<u>MONTH/DAY/YEAR</u>
GERMANY	101 07 743.2	FEBRUARY 16, 2001

In support of this claim, enclosed is a certified copy of said prior foreign application.

Acknowledgment of receipt of this certified copy is requested.

Respectfully submitted,

By:

  
\_\_\_\_\_  
David S. Safran  
Registration No. 27,997

NIXON PEABODY LLP  
8180 Greensboro Drive, Suite 800  
McLean, Virginia 22102  
Telephone: (703) 790-9110

Dated: February 15, 2002

# BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



J1046 U.S. PRO  
10/076100  
02/15/02

## Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 101 07 743.2  
Anmeldetag: 16. Februar 2001  
Anmelder/Inhaber: Webasto Vehicle Systems International  
GmbH, Stockdorf/DE  
Bezeichnung: Vorrichtung zum Umschäumen einer  
transparenten Scheibe für ein Fahrzeug-  
dach  
IPC: B 29 C, E 06 B, B 60 J

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-  
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 10. Januar 2002  
Deutsches Patent- und Markenamt  
Der Präsident  
Im Auftrag

Joost

**Webasto Vehicle Systems International GmbH**

5

**Kraillinger Str. 5  
D-82131 Stockdorf**

10

**Vorrichtung zum Umschäumen einer transparenten Scheibe  
für ein Fahrzeugdach**

15

Die vorliegende Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Umschäumen einer transparenten Scheibe für ein Fahrzeugdach gemäß dem Oberbegriff von Anspruch 1.

20

Eine solche gattungsgemäße Vorrichtung ist aus der DE 198 08 113 A1 bekannt, wobei die obere Formgebungseinrichtung fest, d.h. nicht austauschbar, in der Vorrichtung vorgesehen ist, während die untere Formgebungseinrichtung austauschbar gestaltet ist, um bei gleicher oberer Formgebungseinrichtung die Fertigung unterschiedlicher Varianten von Fahrzeugdachscheiben, bei welchen die Halterungsteile unterschiedlich positioniert sind, zu ermöglichen. Nachteilig bei dieser bekannten Vorrichtung ist, dass nur geringfügig, d.h. im Bereich der unteren Formgebungseinrichtung, abweichende Varianten von Fahrzeugdachscheiben mit der Vorrichtung hergestellt werden können, während bei komplett neuen

25

Modellreihen die gesamte Vorrichtung neu erstellt werden muss, was einen großen Zeitaufwand und hohe Investitionen mit sich bringt, was insbesondere dann problematisch ist, wenn die Stückzahlen einer einzelnen Modellreihe relativ gering sind.

Es ist Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine Vorrichtung zum Umschäumen einer transparenten Scheibe für ein Fahrzeugdach zu schaffen, welche ein besonders wirtschaftliches Herstellen von Fahrzeugdachscheiben ermöglicht.

5 Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß gelöst durch eine Vorrichtung, wie sie in Anspruch 1 definiert ist. Bei dieser erfindungsgemäßen Lösung ist vorteilhaft, dass dadurch, dass die untere und die obere Formgebungseinrichtung, die in der Regel stark produktspezifisch sind, austauschbar gestaltet ist, mittel der so erzielten Modulbauweise die Umschäumungsvorrichtung mit geringem Aufwand 10 durch Austauschen der entsprechenden Komponenten an eine vollständig neue Modellreihe angepasst werden kann, was einerseits die Erstellungs dauer für die Vorrichtung und andererseits die Werkzeuginvestitions kosten für die neue Modellreihe verringern.

15 Bevorzugte Ausgestaltungen der Erfindung ergeben sich aus den Unteransprüchen.

Die vorliegende Erfindung wird nachfolgend anhand der beigefügten Zeichnungen beispielhaft näher erläutert. Dabei zeigen:

20 Fig. 1 eine Aufsicht auf das Unterwerkzeug einer erfindungsgemäßen Vorrichtung zum Umschäumen einer transparenten Scheibe für ein Fahrzeugdach;

Fig. 2 eine Ansicht von unten auf das entsprechende Oberwerkzeug;

25 Fig. 3 eine Seitenansicht der Vorrichtung von Fig. 1 bzw. 2 in geschlossener Stellung; und

Fig. 4 eine Ansicht wie Fig. 3, wobei die Vorrichtung jedoch in geöffneter Stellung dargestellt ist.

30 Gemäß den Fign. 1 bis 4 umfasst das Unterwerkzeug 30 einer Umschäumungsvorrichtung 34 eine beheizte Grundplatte 1, auf welcher ein unterer Formge-

bungsring 3, der beispielsweise aus Stahl oder Aluminium gefertigt ist, befestigt ist. Die Art der Befestigung ist dabei so gewählt, dass der untere Formgebungsring 3 leicht ausgetauscht werden kann, wobei seitlich an dem unteren Formgebungsring 3 montierte Handgriffe 5 den Austausch des Formgebungsringes 3 per

5 Hand erleichtern. An den beiden Breitseiten des Formgebungsringes 3 sind eine Ringvergrößerung 6 für den Anguss bzw. eine Ringvergrößerung 7 für den Austrieb vorgesehen. Die untere Grundplatte 1, die im wesentlichen rechteckig ausgebildet ist, ist in ihren Randbereichen mit einer Werkzeugführung 11 versehen.

10 Im mittleren Bereich, welcher von dem Formgebungsring 3 umgeben wird, ist die untere Grundplatte 1 durchbrochen, wobei in diesem Bereich ein anhebbarer Auswerferboden 10 vorgesehen ist, welcher im Randbereich mit Abstützelementen 9 versehen ist, auf welche die zu umschäumende transparente Scheibe 17 gelegt wird. Im mittleren Bereich des Auswerferbodens 10 sind zwei Saugeinrichtungen 8 für die Positionierung bzw. Fixierung der Scheibe 17 vorgesehen.

15 Bei der Scheibe 17 handelt es sich um eine transparente Scheibe für ein öffnungsfähiges Fahrzeugdach, beispielsweise ein Schiebedach, Schiebe-Hebe-Dach oder Spoilerdach, die vorzugsweise als Glasscheibe oder Kunststoffscheibe ausgebildet ist.

20 Gemäß Fig. 2 umfasst das Oberwerkzeug 32 eine beheizte obere Grundplatte 2, die im wesentlichen rechteckig ausgebildet ist und in ihren Randbereichen mit einer Werkzeugführung 11 versehen ist. Die obere Grundplatte 2 trägt einen oberen Formgebungsring 4, der analog zu dem unteren Formgebungsring 3 an der oberen Grundplatte 2 so befestigt ist, dass er leicht austauschbar ist, wobei für einen solchen Austausch ebenfalls Handgriffe 5 an dem oberen Formgebungsring 4 vorgesehen sind. Der obere Formgebungsring 4 ist ebenfalls beispielsweise aus Stahl oder Aluminium ausgebildet und weist an seinen Breitseiten eine Ringvergrößerung 6 für den Anguss bzw. eine Ringvergrößerung 7 für den Austrieb auf.

Das Oberwerkzeug 32 und das Unterwerkzeug 30 sind in Höhenrichtung mittels eines nicht dargestellten Antriebs relativ zueinander verstellbar und bilden zusammen die Vorrichtung 34 zum Umschäumen der Scheibe 17.

5

Gemäß Fig. 4 wird im geöffneten Zustand des Oberwerkzeugs 32 und des Unterwerkzeugs 30 die Glasscheibe 17 auf die Abstützelemente 9 des Auswerferbodens 10 gelegt und mittels einer Zentrierungseinrichtung, die zu beiden Schmalseiten des unteren Formgebungsring 3 einen Linearmotor 13 mit

10 Wegabfrage sowie ein seitlich zur Anlage an die Scheibe 17 zu bringendes Zentrierungselement 26 aufweist, bezüglich des unteren Formgebungsring 3 zentriert. Der Linearmotor 13 ist mittels einer verstellbaren Befestigung 12 an der unteren Grundplatte 1 befestigt. Ferner weist die Zentrierungseinrichtung einen Anschlag 14 für das Zentrierungselement 26 auf. Der Linearmotor 13 dient zum  
15 Verstellen des Zentrierungselements 26. Die Zentrierungseinrichtung ist in an sich bekannter Weise ausgebildet, wobei der Verstellweg der Zentrierelemente 26 jedoch so groß gewählt ist, dass Scheiben 17 mit unterschiedlichen Abmessungen in der Vorrichtung 34 bearbeitet werden können. Nach dem Zentrierungsvorgang wird die Scheibe mittels der Saugeinrichtungen 8 bezüglich des Unterwerk-  
20 zeugs 30 fixiert.

Statt mit einem Linearmotor mit Wegabfrage versehen zu sein, kann die Zentrierungseinrichtung auch in an sich bekannter Weise kostengünstiger ausgebildet sein. Insbesondere kann auch die ganze Zentrierungseinrichtung austauschbar  
25 ausgestaltet sein, um eine möglichst gute Anpassung an einen breiten Bereich unterschiedlicher Scheibenabmessungen zu ermöglichen.

Gemäß Fig. 3 und 4 ist das Oberwerkzeug 32 mit einem Medienanschluss 21, z.B. für Hydraulik, Luft und Elektrik, versehen, welcher durch die obere Grundplatte 2 hindurch geführt ist und zu einer Medienschaltung 20 führt, welche an der Grenze zwischen der oberen Grundplatte 2 und dem oberen Formgebungs-

ring 4 ausgebildet ist, um die Medienversorgung des oberen Formgebungsring 4 zu ermöglichen. Die Medienschmittstelle 20 ist so ausgebildet, dass bei Austausch des oberen Formgebungsring 4 die Medienversorgung desselben in einfacher Weise, beispielsweise mittels Steckverbindungen, hergestellt werden kann. Innerhalb des oberen Formgebungsring 4 ist ein Medienkanal 28 vorgesehen, welcher mit der Medienschmittstelle 20 verbunden ist und zu einem Anschluss 19 führt, an welchen teilespezifische Elemente angeschlossen werden können, z.B. ein Schieber für Einlegeteile, bei welchen es sich beispielsweise um Haltewinkel 18 handeln kann, die zur Befestigung der Scheibe 17 an der Deckelmechanik im Fahrzeug dienen. Diese angesprochenen teilespezifischen Elemente sind in Fig. 3 und 4 nicht dargestellt. Mit dem Bezugszeichen 22 ist ein an dem oberen Formgebungsring 4 ausgebildetes Fixierungselement bezeichnet, welches beispielsweise als Rastnase ausgebildet sein kann, um ein Einlegeteil (im dargestellten Beispiel einen Haltewinkel 18) vor dem Schäumvorgang an dem oberen Formgebungsring 4 zu fixieren (siehe Fig. 4).

Nachdem die Scheibe 17 wie in Fig. 4 gezeigt bezüglich des Unterwerkzeugs 30 fixiert wurde und das Oberwerkzeug 32 mit den Einlegeteilen 18 bestückt wurde, wird das Oberwerkzeug 32 abgesenkt, wobei der obere Formgebungsring 4 und der untere Formgebungsring 3 im Randbereich der Scheibe 17 einen formgebenden Bereich 23 zwischen sich bilden. Das Unterwerkzeug 30 ist mit einem Vakuumanschluss 15 versehen, der durch die untere Grundplatte 1 hindurchgeführt ist und mit einer Schnittstelle 36 zu einem Vakuumfeld 16 versehen ist, welches in dem unteren Formgebungsring 3 ausgebildet ist. Die Schnittstelle 36 kann analog zu der Medienschmittstelle 21 des Oberwerkzeugs 32 an der Grenzfläche zwischen der unteren Grundplatte 1 und dem unteren Formgebungsring 3 ausgebildet sein. Falls für den unteren Formgebungsring 3 zusätzliche Medien erforderlich sein sollten, kann die Schnittstelle 36 entsprechend modifiziert werden. Vorzugsweise ist die Schnittstelle 36 so ausgebildet, dass beim Austausch des unteren Formgebungsring 3 die Medienversorgung desselben auf einfache Weise, beispielsweise mittels Steckverbindung, hergestellt werden kann.

Beim Umschäumungsvorgang wird Umschäumungsmaterial in den formgebenden Bereich 23 mittels einer nicht dargestellten Schaumzufuhr-Einrichtung eingeleitet. Das Einleiten von Umschäumungsmaterial in den formgebenden Bereich 5 23 dient einerseits dazu, um den Umfangsrandbereich der Scheibe 17 mit einem Umschäumungsbereich zu versehen, und andererseits dazu Einlegeteile, wie die Haltewinkel 18, an der Scheibe zu befestigen.

Nach Abschluss des Umschäumungsvorgangs wird die Umschäumungsvorrichtung 10 34 durch Anheben des Oberwerkzeugs 32 wieder geöffnet, so dass die umschäumte Scheibe 17 durch Anheben des Auswerferbodens 10 aus dem Unterwerkzeug 30 entnommen werden kann.

Bei der dargestellten Ausführungsform sind der untere Formgebungsring 3, der 15 obere Formgebungsring 4, die Abstützelemente 9 sowie der Anschlag 14 austauschbar ausgebildet, um die Umrüstung der Umschäumvorrichtung 34 für unterschiedliche Modellreihen bezüglich der Scheibe 17 bzw. der Einlegeteile 18 zu ermöglichen. Dadurch kann gewährleistet werden, dass insbesondere der formgebende Bereich 23, die Einlegeteilfixierung 22, der Anschluss 19 für teilespezifische 20 Elemente sowie die Abstützelemente 9 spezifisch auf eine bestimmte Modellreihe abgestimmt werden können, ohne dass eine komplett neue Umschäumungsvorrichtung 34 erstellt werden müsste.

Die obere und untere Grundplatte 1 bzw. 2, die Haltegriffe 5, die Saugelemente 8, 25 der Auswerferboden 10, die Werkzeugführung 11, die Zentriereinrichtung mit der Befestigung 12, dem Linearmotor 13 sowie dem Zentrierelement 26, der Vakuumanschluss 15, das Vakuumfeld 16, die Medienschmittstelle 20 sowie der Medienschluss 21 können als Standardelemente für alle Modellreihen gleich ausgebildet sein.

## Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Umschäumen einer transparenten Scheibe (17) für ein Fahrzeugdach, mit einem Oberwerkzeug (32), das eine an einem oberen Träger (2) montierte obere Formgebungseinrichtung (4) umfasst, und einem Unterwerkzeug (30), das eine an einem unteren Träger (1) montierte untere Formgebungseinrichtung (3) umfasst, wobei die Formgebungseinrichtungen als Begrenzung für den zu umschäumenden Bereich (23) wirken, wobei das Oberwerkzeug und das Unterwerkzeug zum Einlegen bzw. Herausnehmen der Scheibe relativ zueinander verstellbar sind und die untere Formgebungseinrichtung austauschbar ist, **dadurch gekennzeichnet**, dass die obere Formgebungseinrichtung (4) austauschbar ist, um eine Anpassung der Umschäumungsvorrichtung (34) an unterschiedliche Scheiben (17), und/oder unterschiedliche Formen des zu umschäumenden Bereichs (23) zu ermöglichen.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass ein Auswerfer (10) mit Abstützelementen (9) für die Scheibe vorgesehen ist, wobei die Abstützelemente (9) austauschbar sind, um eine Anpassung der Umschäumungsvorrichtung (34) an unterschiedliche Scheiben (17) zu ermöglichen.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass eine Einrichtung (22) zum Positionieren von in dem zu umschäumenden Bereich anzubringenden Teilen (18) vorgesehen ist, die austauschbar ist, um eine Anpassung der Umschäumungsvorrichtung (34) an unterschiedliche in dem zu umschäumenden Bereich anzubringenden Teilen (18) zu ermöglichen.
4. Vorrichtung nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Einrichtung (22) zum Positionieren von in dem zu umschäumenden Bereich

anzubringenden Teilen (18) mindestens zum Teil in die obere Formgebungseinrichtung (4) integriert ist.

5. Vorrichtung nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Einrichtung (22) zum Positionieren von in dem zu umschäumenden Bereich anzubringenden Teilen (18) eine Rastnase (22) und einen betätigbaren Schieber umfasst.
10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**, dass es sich bei den Teilen um Haltewinkel (18) für die Scheibe (17) handelt.
15. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass eine Zentriereinrichtung (12, 13, 14, 26) für die Scheibe (17) vorgesehen ist, die so ausgebildet ist, dass sie an unterschiedliche Scheiben anpassbar ist.
20. Vorrichtung nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Zentriereinrichtung (12, 13, 14, 26) einen Anschlag (14) umfasst, der austauschbar ist, um eine Anpassung an unterschiedliche Scheiben (17) zu ermöglichen.
25. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass es sich bei dem zu umschäumenden Bereich (23) um den Randbereich der Scheibe (17) handelt und die Formgebungseinrichtungen (3, 4) ringförmig ausgebildet sind.
30. Vorrichtung nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet**, dass die obere Formgebungseinrichtung (4) und die untere Formgebungseinrichtung (3) mit Haltegriffen (5) für den manuellen Austausch versehen sind.

11. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass zwischen dem oberen Träger (2) und der oberen Formgebungseinrichtung (4) eine Medienschnittstelle (20) für der oberen Formgebungseinrichtung zuzuführende Medien vorgesehen ist.

5

12. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die untere Formgebungseinrichtung (3) mit einem Vakuumfeld (16) versehen ist, welches über eine zwischen dem unteren Träger (1) und der unteren Formgebungseinrichtung befindlichen Schnittstelle (36) mit einem Vakuumanschluss (15) verbunden ist.

10

### Zusammenfassung

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Umschäumen einer transparenten Scheibe (17) für ein Fahrzeugdach, die mit einem Oberwerkzeug (32), das eine an einem oberen Träger (2) montierte obere Formgebungseinrichtung (4) umfasst, und einem Unterwerkzeug (30), das eine an einem unteren Träger (1) montierte untere Formgebungseinrichtung (3) umfasst, versehen ist, wobei die Formgebungseinrichtungen als Begrenzung für den zu umschäumenden Bereich (23) wirken, wobei das Oberwerkzeug und das Unterwerkzeug zum Einlegen bzw.

5 Herausnehmen der Scheibe relativ zueinander verstellbar sind und die untere Formgebungseinrichtung austauschbar ist. Die obere Formgebungseinrichtung (4) ist austauschbar, um eine Anpassung der Umschäumungsvorrichtung (34) an unterschiedliche Scheiben (17), und/oder unterschiedliche Formen des zu umschäumenden Bereichs (23) zu ermöglichen.

10

15

(Fig. 4)

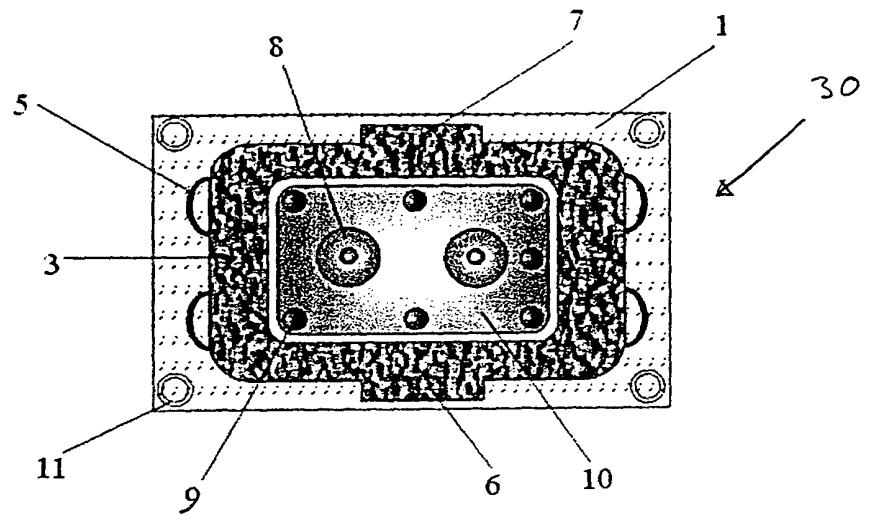


Fig. 1

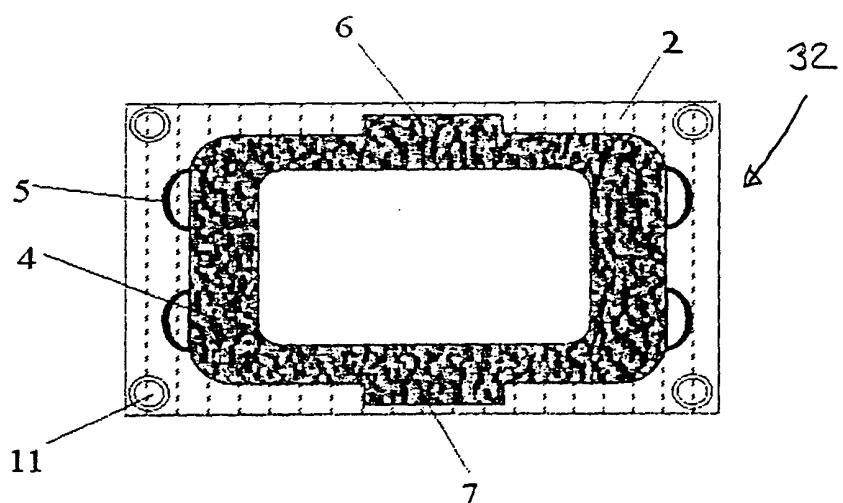


Fig. 2

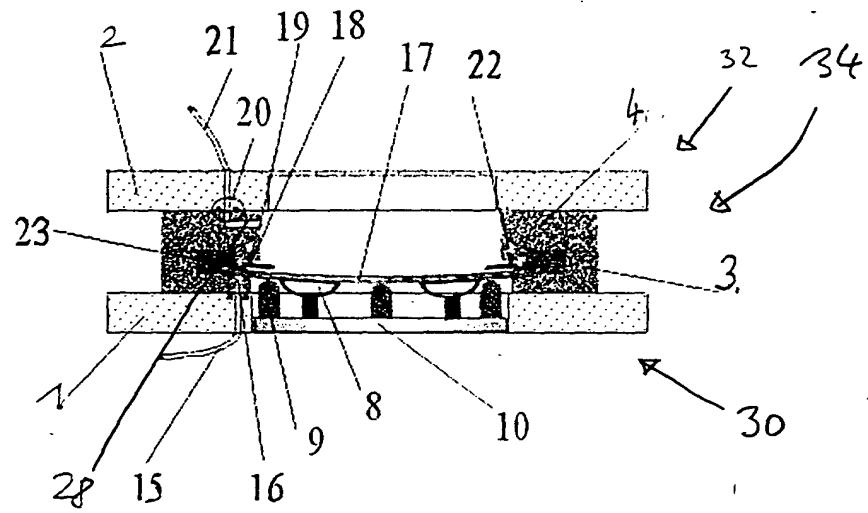


Fig. 3

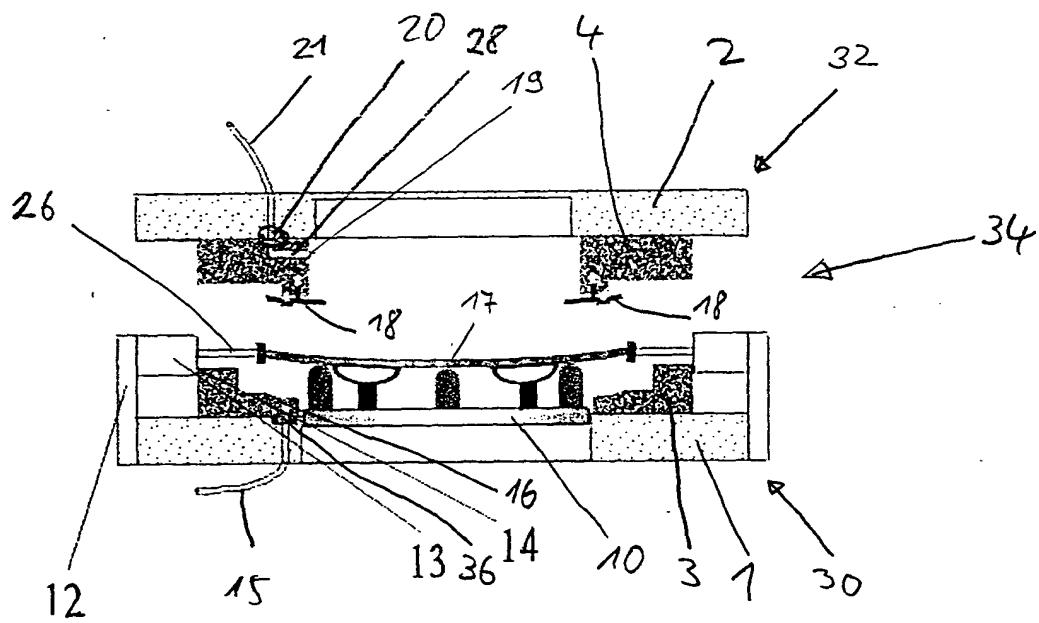


Fig. 4